

## DESCRIPCIÓN

Esmalte sintético industrial anticorrosivo de aspecto forja con excelente protección y decoración de las superficies de acero, a las que confiere un aspecto de forja natural.

- De larga duración con excelentes propiedades anticorrosivas.
- Gran adherencia, flexibilidad y resistencia a la intemperie.
- No cuartea.
- Imprimación y acabado para superficies metálicas en ambientes de corrosión baja C2 a media C3.
- Barandillas, verjas, farolas, torretas de conducción eléctrica en fábricas, etc.



## DATOS TÉCNICOS

|                                     |                                                                                       |
|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| Naturaleza                          | Alquídica uretanada                                                                   |
| Acabado                             | Metálico mate                                                                         |
| Color (UNE EN ISO 11664-4)          | Gris acero 0202, Negro 0204, Marrón óxido 0214 + Base incolora 0597                   |
| Densidad (UNE EN ISO 2811-1)        | 1,55 - 1,59 Kg/l                                                                      |
| Rendimiento                         | 8 - 12 m <sup>2</sup> /l (45 - 70 μ secas)                                            |
| Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)   | 4 - 6 horas                                                                           |
| Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283) | Mínimo 18 horas                                                                       |
| Métodos de Aplicación               | Brocha y rodillo. Aerográfica y airless                                               |
| Dilucion                            | Brocha y Rodillo: 0 - 5 % / Aerográfica: <10 % / Airless: 5 % (Datos orientativos)    |
| Diámetro Boquilla                   | Aerográfica: 2,5 - 4,0 mm acero widia / Airless: 0,018" - 0,021" (Datos orientativos) |
| Presión Boquilla                    | Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 175 - 200 bar                                       |
| Diluyente                           | Disolvente Sintético DX 830 o Disolvente Multiuso DX 840                              |
| Limpieza de Utensilios              | Disolvente Sintético DX 830 o Disolvente Multiuso DX 840                              |

|                                                                                                                                                            |                                                       |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
| Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)                                                                                                                      | 100 - 160 $\mu$ secas                                 |
| Condiciones de Aplicación, HR<80%                                                                                                                          | +10 °C - +30 °C                                       |
| Teñido                                                                                                                                                     | Sistema TITANCOLOR Industrial                         |
| Vol.máx pasta colorante                                                                                                                                    | 3 %                                                   |
| Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)                                                                                                                     | 42°C                                                  |
| Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)                                                                                                                        | 56 - 58 %                                             |
| COV (UNE EN ISO 11890-2)                                                                                                                                   | 400 g/l                                               |
| Presentación                                                                                                                                               | Negro: 4 l y 15 l / Gris, Marrón y Base incolora: 4 l |
| Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades. |                                                       |

## CERTIFICACIONES

Reacción al Fuego UNE EN 13501-1:2007+A1:2010: B-s1,d0/sobre sustrato A1

## MODO DE EMPLEO

### RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico. Las superficies a pintar deben estar imprimadas convenientemente, limpias, secas y consistentes.

### SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: aplicar directamente Esmalte Forja DTM EX 390, respetando los intervalos de repintado. Si la superficie presenta óxido, lijar suavemente para conferir rugosidad al sustrato, eliminando el óxido mal adherido.

Las prestaciones del esquema están directamente relacionadas con la preparación del soporte. En ambiente de corrosión C3 se debe lijar el acero a grado ST2 de la Norma UNE EN ISO 8501-1 o chorreado abrasivo a Sa 2 1/2 de la misma norma para obtener el máximo de prestaciones.

Galvanizado: aplicar previamente Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140 o Imprimación Acrílica DTM SX 150.

Metales no férricos: aplicar previamente Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140.

En todos los casos: aplicar las manos de acabado según esquema seleccionado (ver espesor recomendado).

### MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO

Caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad (agua dulce a presión, disolvente, etc.) y después dejar secar, aplicar una o dos capas Esmalte Forja DTM EX 390, según necesidades.

### MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Aplicar directamente las manos de Esmalte Forja DTM EX 390 suficientes, según requerimientos.

## PRECAUCIONES

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.

Gestión de residuos: Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, deposítelos en el centro de reciclaje más cercano. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso. La reutilización de pintura puede minimizar de forma eficaz los efectos ambientales sobre el ciclo de vida de los productos.

Fecha de actualización: 2022-02

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.